

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
14 décembre 2000 (14.12.2000)

PCT

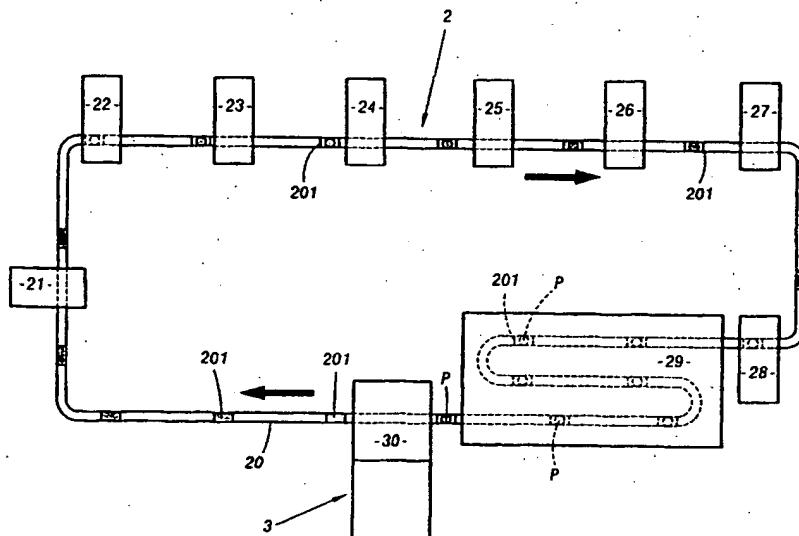
(10) Numéro de publication internationale
WO 00/74898 A1

- (51) Classification internationale des brevets⁷: **B24D 18/00**, 5/12
- (21) Numéro de la demande internationale: PCT/FR00/01602
- (22) Date de dépôt international: 9 juin 2000 (09.06.2000)
- (25) Langue de dépôt: français
- (26) Langue de publication: français
- (30) Données relatives à la priorité: 99/07282 9 juin 1999 (09.06.1999) FR
- (71) Déposant (*pour tous les États désignés sauf US*): SEVA [FR/FR]; 43, rue du Pont de Fer, F-71100 Chalon sur Saône (FR).
- (72) Inventeurs; et
- (75) Inventeurs/Déposants (*pour US seulement*): BANCON, Georges [FR/FR]; 28, rue du Docteur Mancheny, F-71100 Chalon sur Saône (FR). ALBRECHT, Jean-Marie [FR/FR]; 42, rue de la Pierre qui Tourne, F-37400 Ambroise (FR). BRIS, Jean-Jacques [FR/FR]; 5, impasse de la vie due Chêne, F-71620 Bey (FR). FAURE, Nicolas [FR/FR]; Résidence les Toits St Jean, 12, rue du Docteur Laennec, F-71100 Chalon sur Saône (FR).
- (74) Mandataires: MULLER, René etc.; Saint-Gobain Recherche, 39, quai Lucien Lefranc, F-93300 Aubervilliers (FR).
- (81) États désignés (*national*): AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD AND INSTALLATION FOR MAKING ABRASIVE GRINDERS AND GRINDER OBTAINED BY SAID METHOD

(54) Titre: PROCEDE ET INSTALLATION DE FABRICATION DE MEULES ABRASIVES ET MEULE FABRIQUEE PAR CE PROCEDE



(57) Abstract: An abrasive product is formed, in a blank making machine, into a layer forming a blank consisting of at least abrasive grains which is then set atop on at least another material layer and assembled thereto. The installation comprises, besides at least a blank making machine, an assembly line (2) along which are successive posts (21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28) at the site whereof the elements designed to form the grinder are set on top of one another to form a stack and a station (29) for heating said stack, and at least a pressing machine (3) to compress the heated stack. Another embodiment of the invention does not include the heating station (29). The grinder is a thin grinder comprising at least a reinforcing layer pierced with hole wherein the abrasive product is distributed. The invention is useful for making grinders for parting, machining or pumicing.

WO 00/74898 A1

[Suite sur la page suivante]